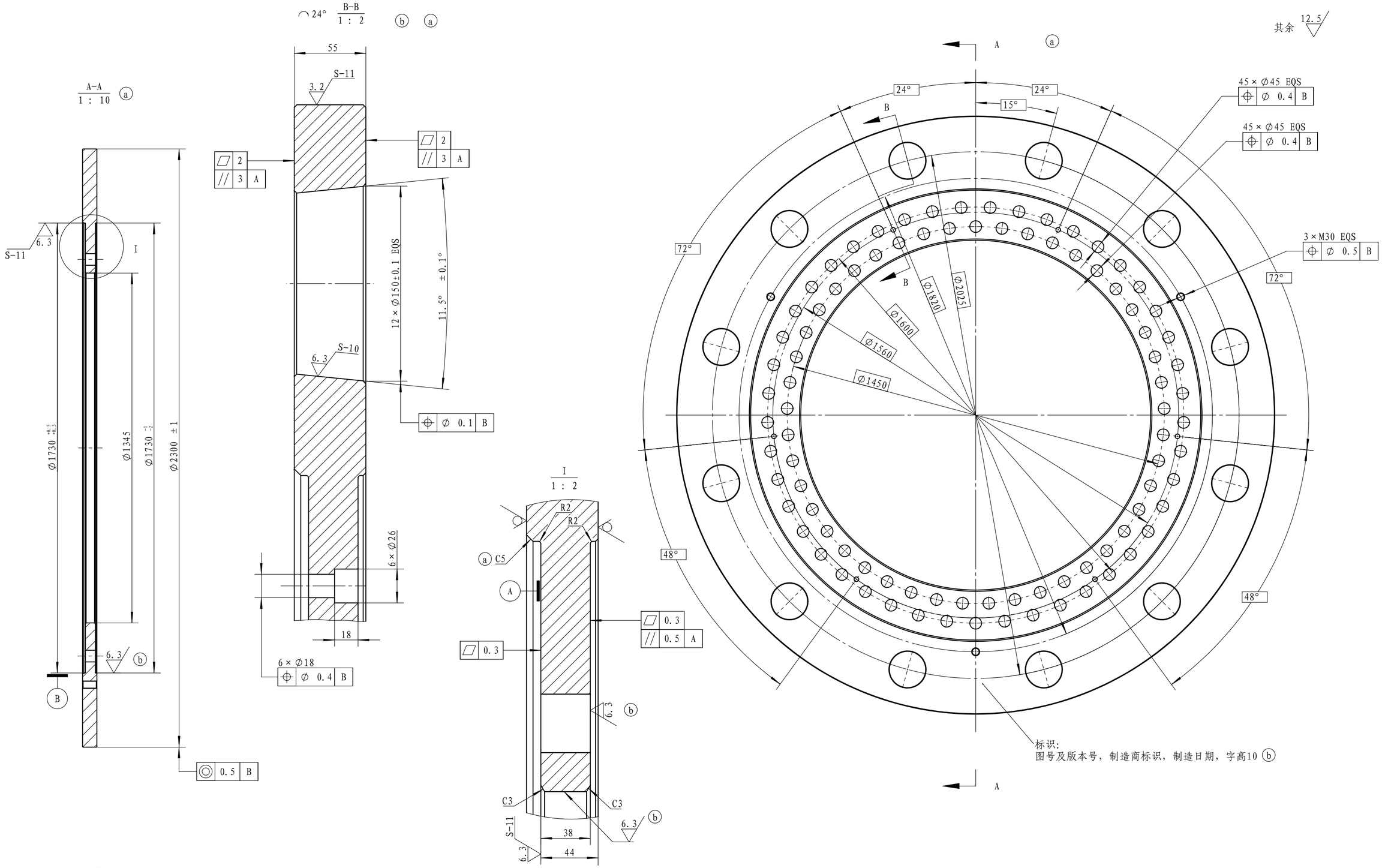

技术要求

1 未注倒角均为C2;所有锐边去毛刺,倒钝C0.5
2 防腐规范见0SEW.960.011
ⓐ 1)S-11处涂PSA-006金属防锈剂,若S-11表面出现油漆流挂，必须将流挂清除干净
ⓐ 2)S-10处热喷锌，锌层厚度70±15μm，热喷锌前表面处理必须符合防腐规范中的要求
3)所有螺纹孔和光孔均涂PSA-006金属防锈剂
4)其余表面按S-01表面处理，面漆色标RAL5017（交通蓝）
5)喷锌和涂漆时注意螺孔及其他表面的保护。

版次 SUB	处数 NUMB	更改内容描述和区域 MODIFICATION REV.AREA	更改单编号 DOCUMENT No.	签字 SIGNATURE	日期 DATE
ⓑ	5	修改B-B剖面视图，修改A-A、I视图防腐要求,增加制造标识	DFB002793	刘定	2017.8.3
ⓐ	6	修改视图E-E中两止口防腐要求；删除局部视图I；增加B-B视图，调整主视图中风轮锁定销孔和吊装孔的位置；修改技术要求2中1）2）；修改D5视图止口倒角	DFB002503	刘定	2017.5.11
		初版	DFB001703	刘定	2016.12.12

未注线性尺寸公差 Dia.dim.without tolerance GB/T 1804-m			
设计 DSGD	刘定	标准 STAND	施谷君
校对 CHKD	杨飞	审核 RVWD	顾岳飞
工艺 TECHNICS	彭小梁	审定 APPRD	王力雨
日期 DATE	2016.12.26		

风轮锁定盘

Q345D

DB-05A.04.01-A A2

重量 WT(kg)	919.90	比例 SCALE	1:10
共 1 张 TOTAL		第 1 张 SHEET	

上海电气 上海电气风电集团有限公司 Shanghai Electric Wind Power Group Co., Ltd.